

车床怎样装刀吃刀量比较大 - - 数控车床吃刀量大刀纹怎么办？（不减小吃刀量）-股识吧

一、在车床安装刀具时候，刀尖的中心高需要怎么量出来，高度尺应该以哪个面为基准？

安装高度是以最佳切削位置定的。
这个位置让刀具受力最合理。

二、数控车床吃刀量大刀纹怎么办？（不减小吃刀量）

是吃刀量（数控上叫背吃刀量）还是走刀速度？刀纹和走刀量有关和吃刀量没关系，吃刀量引起的振文可以调节转速和更换刀杆来解决，走刀量大引起的刀纹需要更换刀片的圆弧来解决。
过小的圆弧使用也容易蹦刀。

三、有请车床老师傅指点 我是6140的数控车床
做40直径的130长的产品车外圆转速和进刀量怎么配最合理
是成型刀

2楼说的对，进刀稍微快点，精车余量放大点，以免震刀。

四、车工吃刀量的问题

不能，有两点原因一你的走刀量 $F150\text{mm}/\text{min}$ 转化成 $F0.3\text{mm}/\text{转}$ ，走刀的速度还是可以的，但是你由于你的吃刀量单边5毫米，对于你的机床是一个考验，尤其你的直径是90MM，如果工件的长度长的话可能会造成变形，吃刀量大让刀量必然也就大

，所以你车削出来的工件的同轴度不会好的！二、你的道具属于钨钴钛类硬质合金类，车削45号钢完全的可以，但是由于车削量大温度会很高，有切削液会好一些，如果没有对于你的刀具是个考验，每把YT15的能完成多少件工件是应该考虑的！所以我建议将单边车削量变成3-4，保证最后一刀的车削量尽量均匀，最后一刀的吃刀量单边1.5左右最好！

五、数控车床装刀有什么技巧？为什么我每次眼看装在了料的中心，车的时候不是高了就是矮了

展开全部关键问题是不同的数控车床，它所能加工的精度的级别是不一样的。说实话，你用不同的刀具，刀柄都会加工出不同精度来。如果你要精度高，建议你用进口的，像刀柄就可以用意大利SCM，等等。

六、数控车床G71指令中的背吃刀量和退刀量怎么确定？请各位朋友帮帮忙！

好确定 比如 毛胚是直径50长110的圆柱体
加工一个直径40长100的圆柱零件用G71就是G71 U1（每次进刀1MM）
R1（每次退刀1MM） P 1 Q10 X0.4 Z0.1 F120注意循环起点一定要设在毛胚外面
如设在 X52 Z2 这样！

七、旋切机怎么装刀及啃刀问题解析

旋切机啃刀一般有两种情况：一：木轴在直径大的时候。

二：旋到木芯的时候。

第一种情况是因为刀口过大抄或单辊过低，也就是通常说的压力校第二种情况zd是因为刀口过小或单辊太高，通常说的压力大。

量刀工具用一个角尺和一个直尺。

参考文档

[下载：车床怎样装刀吃刀量比较大.pdf](#)

[《a股股票牛市行情持续多久》](#)

[《股票增发预案到实施多久》](#)

[《大股东股票锁仓期是多久》](#)

[《小盘股票中签后多久上市》](#)

[《股票转让后多久有消息》](#)

[下载：车床怎样装刀吃刀量比较大.doc](#)

[更多关于《车床怎样装刀吃刀量比较大》的文档...](#)

声明：

本文来自网络，不代表

【股识吧】立场，转载请注明出处：

<https://www.gupiaozhishiba.com/author/30807619.html>